



操作說明：

- 先確定鑽頭材質，並選用合適之砂輪使用，原機配備CBN砂輪。
(CBN砂輪適用HSS材質)(SD砂輪適用鎢鋼材質)
 - 將調整台調整刻度歸零：
順時針旋轉到底，逆時針調到“0”的位置。
 - A) 選擇適用筒夾放入夾頭座。(以45度將筒夾嵌入夾頭座)
B) 放入順序：筒夾及夾頭座與固定夾頭螺帽連接，再將鑽頭由夾頭座方向放入直到鑽頭凸出約5mm。
※應保持鑽頭少許調整空間。
 - A) 將調整台刻度，調到欲修磨鑽頭之外徑尺寸。
B) 夾頭固定組，放入調整台架且完全密接後，以順時針方向向右旋轉定位。
C) 鑽頭先端插入底部後，以順時針方向向右旋轉定位。
D) 夾頭固定組，以順時針方向向右旋轉到底後並鎖緊。
E) 取出夾頭固定組時微微向左邊旋轉，然後取出。
※夾頭固定組取出後，確定鑽頭刀口與固定座缺角線平行，若不平行，需要重新調整。
例：8mm (80長) 全新鑽頭，刻度調到8的位置，當鑽頭長度減少10mm (70長) 時，刻度調到9的位置，當鑽頭長度減少20mm (60長) 時，刻度調到10的位置，以此類推。
※因鑽頭越短時，其中心越厚越厚的關係。
-
- 啟動開關馬達迴轉安定時(約10秒鐘)，將夾頭固定組放置研磨台，固定座缺口部位對準研磨台之2支插銷後，輕輕推砥磨石左右轉動緩緩向前推到底，直到研磨聲音靜止後取出，再轉180度，以同樣方式研磨到無聲為止。
※鑽頭研磨尺寸：GS-22 : $\Phi 12 \sim \Phi 26\text{mm}$
GS-32 : $\Phi 12 \sim \Phi 34\text{mm}$
※先端角度由160度~180度。
※研磨時不可握住鑽柄，用力將影響中心不平均。
 - 將夾頭固定組放入靜點研磨座，使夾頭固定組的缺口面對準研磨座的2支插銷，輕輕推砥磨石並左右旋轉到無聲為止，取出轉180度，以同樣方式研磨另一邊到無聲為止。
※當置入或取出夾頭固定組時，必須以夾頭固定組缺口面中心點對準插銷。
 - 機器上所有接觸孔研磨好鑽頭後，必須立刻清潔，以利下次使用。
附註：1. 研磨深穴鑽頭時，調整台刻度數字加大。
2. 研磨高螺旋鑽頭時，刻度調整加大一倍(Dx2)如鑽頭之長度(刃長)有縮短時，刻度再加大一或二格。
例：深穴鑽頭8mm之鑽頭，刻度調整加大一倍再加一或二格，如有縮短時再加大調整刻度一或二格，但必須確認刀口與夾頭固定組之缺角線平行。

